

BİRİM FİYAT TEKLİF MEKTUBU

2'NCİ HBF MÜDÜRLÜĞÜ İHALE KOMİSYON BAŞKANLIĞINA
KAYSERİ

..... / /

Alım Onay Belgesi Tarih ve Numarası	08 Ekim 2021/ 4790-287-21/230
İşin Tanımı	28 Kalem Muhtelif Kaynak Malzemeleri Alımı
Teklif sahibinin adı ve soyadı/ ticaret unvanı	
Uyruğu	
TC Kimlik Numarası (Gerçek Kişi ise)	
Vergi Kimlik Numarası	
Tebliğat adresi	
Telefon ve faks numarası	
e-posta adresi	

1) Yukarıda Alım Onay Belgesi Tarih ve Numarası ve İşin Tanımı yer alan Alıma ilişkin Alım Dokümanını oluşturan tüm belgeler ile sözleşme tasarısı tarafımızdan okunmuş, anlaşılmış ve kabul edilmiş, kaşelenip imzalanarak teklifimizin ekinde sunulmuştur. Teklif fiyata dahil olduğu belirtilen tüm masraflar ve teklif geçerlilik süresi de dahil olmak üzere Alım Dokümanında yer alan tüm düzenlemeleri dikkate alarak teklif verdiğimizizi, dokümanda yer alan yükümlülükleri yerine getirmememiz durumunda uygulanacak yaptırımları kabul ettiğimizi beyan ediyoruz.

2) Teklifimiz 30 (Otuz) takvim günü geçerlidir.

3) 4734 sayılı Kamu İhale Kanununun 11'inci madde hükümleri kapsamında olmadığımızı beyan ve taahhüt ediyoruz.

4) Alım konusu mal/mallar için teslim süresi Sözleşmenin imzalanmasını müteakip ilk günden itibaren en geç 13 Aralık 2021 tarihine kadar teslim edilecektir.

5) Alım konusu mal/malların idarenizce belirtilen teslim yerlerine nakliyesi, taşınması, yüklenmesi, istiflenmesi, indirme/bindirme işleri ile sigorta vb. giderler firmamız tarafından karşılanacaktır. İdarenizden personel, ekipman ve araç/gereç talebinde bulunulmayacaktır.

6) Bu alım için alım komisyonu kararı alınıp sözleşme yapılacağını ve yürürlükteki oranlarda damga vergisi tarafımızdan yatırılacağını kabul ettiğimizi beyan ediyoruz.

7) Bu alımın uhdemizde kalması halinde sözleşme imzalanması aşamasında sözleşme bedelinin %6'sı kadar kesin teminat vereceğimizi, sözleşme imzalamaya yetkili olduğumuzu gösteren imza sirküleri veya imza beyannamesi ile varsa vekaletname ve vekilin imza beyannamesinin asıl nüshalarının veya aslı idarece onaylanmış suretlerinin idarenize teslim edeceğimizi beyan ediyoruz.

8) Alım 3065 sayılı Katma Değer Vergisi Kanununun 13'üncü maddesine 5228 sayılı Kanunla eklenen (f) bendi hükmü ve ilgili tebliğlerinde belirtilen "Ulusal Güvenlik Amaçlı Teslim ve Hizmetlere İlişkin İstisna" kapsamında sayıldığı için KDV ödenmeyecektir.

9) Birim Fiyat Teklif Mektubu Ekinde yürürlükteki hükümlere göre düzenlenmiş alım konusu iş ile ilgili yerli malı belgesi sunulması durumunda %15 (yüzdeonbeş) oranında fiyat avantajı uygulanacaktır.

10) Fiyat değerlendirilmesinin en düşük toplam bedel üzerinden yapılacağından bütün kalemlere teklif verilmesi gerektiğini, aksi takdirde teklifimizin geçersiz sayılacağını kabul ediyoruz.

11) Firmamızın Kamu İhale Kurumunun yasaklı listesinde olması durumunda teklifimizin değerlendirme dışı bırakılacağını kabul ediyoruz.

12) İdari şartnamede alternatif teklif verilmesine izin verilmesi halleri dışında, 4734 sayılı Kanunun 17 nci maddesinin (d) bendi gereğince ihale konusu işe kendimiz veya başkaları adına doğrudan veya dolaylı olarak, asaleten ya da vekaleten birden fazla teklif vermediğimizi beyan ediyoruz.

13) 4734 sayılı Kanunun 4 üncü maddesindeki "yerli istekli" tanımı gereğince [yerli/yabancı] istekli durumundayız.

14) İhale konusu işin [tamamını/ ek cetvelde yer alan kısmını/ ek cetvelde yer alan kısımlarını] her bir iş kalemi için teklif ettiğimiz birim fiyatlar üzerinden (rakamla).....TL.
(yazıyla).....Türk Lirası
bedel karşılığında yerine getireceğimizi kabul ve taahhüt ediyoruz.

Ekler _____:

Ek-A (Birim fiyat teklif cetveli)

Ek-B (Alım dokümanının kaşeli imzalı sureti)

Ek-C (.....)(Yerli malı belgesi sunulması durumunda eklenecektir.)

Adı Soyadı / Ticaret Ünvanı
Kaşe ve İmza

287 NUMARALI ONAY BELGESİNİN BİRİM FİYAT TEKLİF CETVELİ

S/N	STOK NUMARASI	MALZEMENİN ADI	MİKTARI	D/B	TEKLİF EDİLEN BİRİM FİYAT (PARA BİRİMİ BELİRTİLECEK) (1)*	TUTARI (PARA BİRİMİ BELİRTİLECEK) (1)*
1	343127HD27857	MİG-MAGTORC KONTAKMEME-M6 0,8MM	150	EA	TL	TL
2	3433270507324	TİG TORCH WP 20/HW 20 (TIG TORCH)	2	EA	TL	TL
3	343927H717482	ELEKTROT (PURE TUNGUSTEN)	24	EA	TL	TL
4	343927HC49675	KAYNAK TELİ	10	KG	TL	TL
5	343927HD27805	SERT LEHİM TOZU	1	KG	TL	TL
6	343927HD27806	SERT LEHİM TOZU	1	KG	TL	TL
7	615027HD27811	MİG KAYNAK TELİ (MIG DEMİR KAYNAK TELİ)	270	KG	TL	TL
8	3431000188320	TUTUCU PENS (COLLET WELDİNG TORCH)	5	PG	TL	TL
9	3431000188321	BAKIR YUVA	5	EA	TL	TL
10	3431000188331	COLLET BODY WELDİNG	20	EA	TL	TL
11	3431001966126	SERAMİK NOZUL (CUP)	50	EA	TL	TL
12	3431123671186	ARKA KAPAK,KISA	5	EA	TL	TL
13	3431123685190	ARKA KAPAK,UZUN	5	EA	TL	TL
14	343127HD64533	TORÇ, SU SOĞUTMALI (TIG)	1	EA	TL	TL
15	3433009536440	PENS (COLLET,WELDİNG TORC)	5	EA	TL	TL
16	3433013855911	İZOLASYON HALKASI (SEAL,CONICAL,SPECIA)	5	EA	TL	TL
17	3433270507329	NOZUL TORÇ	10	EA	TL	TL
18	343327HD64526	GAZ DİFÜZÖR 28MM	10	EA	TL	TL
19	3439001059948	ELEKTROT (ELECTRODE,WELDİNG)	4	PG	TL	TL
20	3439006403713	GÜMÜŞ KAYNAK TOZU	2	KG	TL	TL
21	3439270071998	2.5X3.5 RUTİL ELEKTROT (ELEKTROT,KAYNAK)	30	PG	TL	TL
22	343927H717470	TUNGSTEN ELEKTROT (PURE TUNGSTEN 3/32)	60	EA	TL	TL
23	343927H717475	ELEKTROT (THOR TUNGS 1/16)	10	EA	TL	TL
24	343927H717494	GÜMÜŞ KAYNAK TELİ (TEL,SAF GUMUS)	2	GR	TL	TL
25	343927HC25365	TUNGUSTEN ELEKTROT	4	PG	TL	TL

287 NUMARALI ONAY BELGESİNİN BİRİM FİYAT TEKLİF CETVELİ

S/N	STOK NUMARASI	MALZEMENİN ADI	MİKTARI	D/B	TEKLİF EDİLEN BİRİM FİYAT (PARA BİRİMİ BELİRTİLECEK) (1)*	TUTARI (PARA BİRİMİ BELİRTİLECEK) (1)*
26	343927HD64107	TUNGUSTEN YEŞİL	40	EA	TL	TL
27	615027HD27812	TİG DEMİR KAYNAK TELİ	5	KG	TL	TL
28	685027HD46945	GAZ,ALTI,KAYNAK,SPREYİ 500 ML	5	EA	TL	TL
Toplam Tutar (K.D.V. Hariç)						TL

* EA:ADET, PG:PAKET, GR: GROSS, KG:KİLOGRAM

Adı-SOYADI / Ticaret Ünvanı
Kaşe ve İmza (2)*

(1)* Bu sütun isteklilerce doldurulacaktır.

(2)* Teklif vermeye yetkili kişi tarafından imzalanacaktır.



TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

S/N	NSN	Malzemenin Adı	Teknik / İlave Hususlar Ve Varsa Muayenede Aranacak Hususlar	Garanti ile İlgili Hususlar ve İstenen Kalite Belgeleri
1	343127HD27857	MIG-MAGTORC KONTAKTMEME-M6 0.8MM	1. ALIMI YAPILACAK MALZEME MIG MAG TORCH KONTAKT MEMESİ OLACAKTIR. BU HUSUS FIRMA TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEK YA DA YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR 2. DIŞ ÇAP 1 (± 0.5)MM, BOY 26 -28 MM. BAĞLANTI M6X0.8 OLACAKTIR. 3. ALAŞIM CU-DHP OLACAKTIR. BU HUSUS FIRMA TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEK YA DA YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. 4. MALZEMELER DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE ORJİNAL AMBALAJINDA TESLİM EDİLECEKTİR. MALZEMELERİN ÜZERİNDE ÜRÜNÜN TANITICI BİLGİSİ, EBAT VE TİP BİLGİLERİ, ÜRETİCİ FİRMA BİLGİLERİ OLAN ORJİNAL ETİKETİ BULUNACAKTIR.	5. GARANTİ İSTENMEMEKTEDİR.
2	3433270507324	TIG TORCH WP 20/HW 20 (TIG TORCH)	1. TIG KAYNAK MAKİNASINDA KULLANILACAKTIR. 2. MALZEMENİN ADI: TIG TORCH WP 20/HW 20 PARÇA NO: 20.200.290 OLACAKTIR. 3. SU SOĞUTMALI, KABLO UZUNLUĞU 8 METRE UZUNLUĞUNDA, AYAK/PEDAL KUMANDALI, KAYNAK MAKİNASINA BAĞLANTI REKORU SOMUNLU TİP OLACAKTIR. 4. KULLANILACAĞI KAYNAK MAKİNASININ İSMİ VE MODELİ: MILLER SYNCROWAVE 351 OLACAKTIR. 5. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FİRMA ADI VE ÜRÜN BİLGİLERİNİ (ÜRÜNÜN ADI, MİKTARI VB.) İÇERİR ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR. 6. MALZEME TORCH TIG KAYNAK MAKİNASINA MONTE EDİLİP ÇALIŞTIRILMAK SURETİYLE FONKSİYON MUAYENESİNE TABİ TUTULACAK VE GAZ KAÇAĞI, SU KAÇAĞI VE AKIMI İLETİMEDİĞİ KONTROL EDİLECEKTİR. (1 ADET = 8 METRE)	7. BİR YIL GARANTİ İSTENECEKTİR.
3	343927H717482	ELEKTROT (PURE TUNGSTEN)	1. ALIMI YAPILACAK MALZEME TIG KAYNAK MAKİNASINDA KULLANILACAK TUNGSTEN ELEKTROT OLACAKTIR. 2. AŞAĞIDAKİ HUSUSLAR MALZEMENİN ORJİNAL AMBALAJI ÜZERİNDE GÖRÜLECEK VEYA FIRMA TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR. 2.1. MALZEMENİN STANDART NUMARASI: AWS 5.12. SEMBOLÜ/KODU: EWP OLACAKTIR. 2.2. ÇAP 3/32 INCH (2.4 MM), BOY: 175 MM OLACAKTIR. 3. RENK KODU YEŞİL OLACAKTIR. 4. MALZEME YENİ VE KULLANILMAMIŞ OLACAKTIR.	5. GARANTİ İSTENMEMEKTEDİR.
4	343927HC49675	KAYNAK TELİ	1. ALIMI YAPILACAK MALZEME TIG KAYNAK MAKİNASINDA KULLANIMA VE ALAŞIMSIZ ÇELİKLERİ KAYNATMAYA UYGUN OLACAKTIR. BU HUSUS FIRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. 2. STANDART NUMARASI: AWS A5.18, SEMBOLÜ: ER70S-6 VEYA DIN 8559. SG-3 OLACAKTIR. BU HUSUS FIRMA TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEK YADA YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. 3. MALZEMENİN ÇAP 1 (± 0.1) MM, BOYU: 1000 (± 10) MM OLACAKTIR. 4. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FİRMA ADI VE ÜRÜN BİLGİLERİNİ (ÜRÜNÜN ADI, MİKTARI VB.) İÇERİR ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	5. GARANTİ İSTENMEMEKTEDİR.
5	343927HD27805	SERT LEHİM TOZU	1. OKSI ASETİLEN KAYNAK PROSESİNDE/İŞLEMİNDE KULLANILACAKTIR 2. MALZEMENİN ADI: SERT LEHİM TOZU, STANDART NUMARASI: TS EN 1045 FH 10, (DIN 8511: F-SH1). ÇALIŞMA SICAKLIĞI (550 °C - 800 °C) OLACAKTIR. UYGUNLUĞU BELGELENDİRİLECEKTİR. 3. ALIMI YAPILACAK MALZEME 0.5 KG'LIK VEYA 1 KG' LİK AMBALAJLARDA OLACAKTIR. 4. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FİRMA ADI VE ÜRÜN BİLGİLERİNİ (ÜRÜNÜN ADI, MİKTARI VB.) İÇERİR ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR. 5. MALZEME OKSI ASETİLEN PROSESİNDE SERT LEHİM YAPILARAK UYGUNLUĞU KONTROL EDİLECEKTİR. İLAVE MALZEME İSTENMEMEKTEDİR.	6. GARANTİ İSTENMEMEKTEDİR. KASE/101204

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

S/N	NSN	Malzemenin Adı	Teknik / İlave Hususlar Ve Varsa Muayenede Aranacak Hususlar	Garanti ile İlgili Hususlar ve İstenen Kalite Belgeleri
6	343927HD27806	SERT LEHİM TOZU	1. OKSİ ASETİLEN KAYNAK PROSESİNDE/İŞLEMİNDE KULLANILACAKTIR. 2. MALZEMENİN ADI: SERT LEHİM TOZU, STANDART NUMARASI: TS EN 1045 FH 21, (DIN 8511: F-SH2) OLACAKTIR. ÇALIŞMA SICAKLIĞI (750 °C - 1000 °C) OLACAKTIR. BU HUSUSLAR BELGELENDİRİLECEKTİR. 3. ALIMI YAPILACAK MALZEME 0.5 VEYA 1 KG' LİK AMBALAJLARDA OLACAKTIR. 4. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FIRMA ADI VE ÜRÜN BİLGİLERİNİ (ÜRÜNÜN ADI, MİKTARI VB.) İÇERİR ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR. 5. MALZEME OKSİ ASETİLEN PROSESİNDE SERT LEHİM YAPILARAK UYGUNLUĞU KONTROL EDİLECEKTİR. İLAVE MALZEME İSTENMEMEKTEDİR.	6. GARANTİ İSTENMEMEKTEDİR.
7	615027HD27811	MİG KAYNAK TELİ (MİG DEMİR KAYNAK TELİ)	1. ALIMI YAPILACAK MALZEME MİG KAYNAK MAKİNASINDA KULLANILACAKTIR. 2. STANDART NUMARASI: AWS A5.18, SEMBOLÜ: ER70S-6 (DIN 8559: SG-3, TS EN ISO 14341:G4Si1, TS 5618 EN 440: G4Si1) OLACAKTIR. BU HUSUS YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEK VEYA YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. 3. ÇAPI: 0.80 MM VE BOYU: 1 MAKARA = EN AZ 15 KG OLACAKTIR. 4. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN (YAĞMUR, KAR, NEM VB.) ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE KORUMA ALTINA ALINMIŞ OLARAK TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE İMALATÇI FIRMA ADI VE ÜRÜN BİLGİLERİNİ (ÜRÜNÜN ADI, MİKTARI VB.) İÇERİR ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ OLACAKTIR.	5. GARANTİ İSTENMEMEKTEDİR.

08.01/2021



İmran SEYHAN LATİFLER Met.Müh. 14172/4531

KASE İMZA

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

S/N	NSN	Malzemenin Adı	Teknik / İlave Hususlar Ve Varsa Muayenede Aranacak Hususlar	Garanti ile İlgili Hususlar ve İstenen Kalite Belgeleri
1	3431000188320	TUTUCU PENS (COLLET WELDİNG TORCH)	1. ALIMI YAPILACAK MALZEME TIG KAYNAĞININ EL TORCUNDA KULLANIMA UYGUN İLAVE İŞÇİLİK VEYA TADILAT GEREKTİRMEMEYİŞİ PENS OLACAKTIR. BU HUSUS YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. 2. PENS UZUNLUĞU 50 (± 1) MM OLACAKTIR. 3. PENS ANMA ÇAPI 2,4 MM OLACAKTIR. 4. RASTGELE SEÇİLECEK BİR ADET PENS, KULLANILACAK TORCH'A MONTE EDİLEREK YERİNE UYUP UYMADIĞI KONTROL EDİLECEKTİR. BU KONTROL İŞLEMİ İÇİN İLAVE MALZEME İSTENMEYECEKTİR. 5. MALZEMEN TAMAMI FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. 6. MALZEME DAHA ÖNCE KULLANILMAMIŞ SIFIR ÜRÜN OLACAKTIR. 7. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE VE ORJİNAL AMBALAJINDA TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE YÜKLENİCİ FIRMA BİLGİLERİ İLE MALZEME ADI, PARÇA NUMARASI, EBAT VE TİP BİLGİLERİ VE AMBALAJDAKİ MİKTAR BİLGİLERİNİ İÇEREN BİR ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ BULUNACAKTIR. 8. MALZEMENİN DAĞITIM BİRİMİ PG-PAKET OLUP, BİR PAKET 10 ADET PENS İÇERECEKTİR.	9. GARANTİ İSTENMEMEKTEDİR.
2	3431000188321	BAKIR YUVA	1. ALIMI YAPILACAK MALZEME TIG KAYNAĞININ EL TORCUNDA KULLANIMA UYGUN İLAVE İŞÇİLİK VEYA TADILAT GEREKTİRMEMEYİŞİ PENS OLACAKTIR. BU HUSUS YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. 2. PENS UZUNLUĞU 50 (± 1) MM OLACAKTIR. 3. PENS ANMA ÇAPI 3,2 MM OLACAKTIR. 4. RASTGELE SEÇİLECEK BİR ADET PENS, KULLANILACAK TORCH'A MONTE EDİLEREK YERİNE UYUP UYMADIĞI KONTROL EDİLECEKTİR. BU KONTROL İŞLEMİ İÇİN İLAVE MALZEME İSTENMEYECEKTİR. 5. MALZEMENİN TAMAMI FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. 6. MALZEME DAHA ÖNCE KULLANILMAMIŞ SIFIR ÜRÜN OLACAKTIR. 7. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE VE ORJİNAL AMBALAJINDA TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE YÜKLENİCİ FIRMA BİLGİLERİ İLE MALZEME ADI, PARÇA NUMARASI, EBAT VE TİP BİLGİLERİ VE AMBALAJDAKİ MİKTAR BİLGİLERİNİ İÇEREN BİR ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ BULUNACAKTIR.	8. GARANTİ İSTENMEMEKTEDİR.
3	3431000188331	COLLET BODY WELDİNG	1. ALIMI YAPILACAK MALZEME TIG KAYNAĞININ EL TORCUNDA KULLANIMA UYGUN İLAVE İŞÇİLİK VEYA TADILAT GEREKTİRMEMEYİŞİ STANDART TİP PENS TUTUCU OLACAKTIR. BU HUSUS YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. 2. PENS TUTUCU ANMA ÇAPI 3,2 MM OLACAKTIR. 3. RASTGELE SEÇİLECEK BİR ADET PENS TUTUCU, KULLANILACAK TORCH'A MONTE EDİLEREK YERİNE UYUP UYMADIĞI KONTROL EDİLECEKTİR. BU KONTROL İŞLEMİ İÇİN İLAVE MALZEME İSTENMEYECEKTİR. 4. MALZEMENİN TAMAMI FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. 5. MALZEME DAHA ÖNCE KULLANILMAMIŞ SIFIR ÜRÜN OLACAKTIR. 6. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE VE ORJİNAL AMBALAJINDA TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE YÜKLENİCİ FIRMA BİLGİLERİ İLE MALZEME ADI, PARÇA NUMARASI, EBAT VE TİP BİLGİLERİ VE AMBALAJDAKİ MİKTAR BİLGİLERİNİ İÇEREN BİR ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ BULUNACAKTIR.	7. GARANTİ İSTENMEMEKTEDİR.

KASE / 10/2024

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

S/N	NSN	Malzemenin Adı	Teknik / İlave Hususlar Ve Varsa Muayenede Aranacak Hususlar	Garanti ile İlgili Hususlar ve İstenen Kalite Belgeleri
4	34310019666126	SERAMİK NOZUL (CUP)	1. ALIMI YAPILACAK MALZEME TIG KAYNAĞININ EL TORCUNDA KULLANIMA UYGUN İLAVE İŞÇİLİK VEYA TADİLAT GEREKTİRMEYECEK STANDART TIP SERAMİK GAZ NOZULU OLACAKTIR. BU HUSUS YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. 2. SERAMİK GAZ NOZULU UZUNLUĞU 50 (± 1) MM OLACAKTIR. 3. SERAMİK GAZ NOZULU NO 6 VE ANMA ÇAPI 9,5 MM OLACAKTIR. 4. RASTGELE SEÇİLECEK BİR ADET SERAMİK GAZ NOZULU, KULLANILACAK TORCH'A MONTE EDİLEREK YERİNE UYUP UYMADIĞI KONTROL EDİLECEKTİR. BU KONTROL İŞLEMİ İÇİN İLAVE MALZEME İSTENMEYECEKTİR. 5. MALZEMENİN TAMAMI FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. 6. MALZEME DAHA ÖNCE KULLANILMAMIŞ SIFIR ÜRÜN OLACAKTIR. 7. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE VE ORJİNAL AMBALAJINDA TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE YÜKLENİCİ FIRMA BİLGİLERİ İLE MALZEME ADI, PARÇA NUMARASI, EBAT VE TIP BİLGİLERİ VE AMBALAJDAKİ MİKTAR BİLGİLERİNİ İÇEREN BİR ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ BULUNACAKTIR.	8. GARANTİ İSTENMEMEKTEDİR.
5	3431123671186	ARKA KAPAK, KISA	1. ALIMI YAPILACAK MALZEME TIG KAYNAĞININ EL TORCUNDA KULLANIMA UYGUN İLAVE İŞÇİLİK VEYA TADİLAT GEREKTİRMEYECEK KISA TIP ARKA KAPAK OLACAKTIR. BU HUSUS YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. 2. PENS UZUNLUĞU 52 (± 1) MM OLACAKTIR. 3. PENS ANMA ÇAPI 3,2 MM OLACAKTIR. 4. RASTGELE SEÇİLECEK BİR ADET PENS, KULLANILACAK TORCH'A MONTE EDİLEREK YERİNE UYUP UYMADIĞI KONTROL EDİLECEKTİR. BU KONTROL İŞLEMİ İÇİN İLAVE MALZEME İSTENMEYECEKTİR. 5. MALZEMENİN TAMAMI FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. 6. MALZEME DAHA ÖNCE KULLANILMAMIŞ SIFIR ÜRÜN OLACAKTIR. 7. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE VE ORJİNAL AMBALAJINDA TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE YÜKLENİCİ FIRMA BİLGİLERİ İLE MALZEME ADI, PARÇA NUMARASI, EBAT VE TIP BİLGİLERİ VE AMBALAJDAKİ MİKTAR BİLGİLERİNİ İÇEREN BİR ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ BULUNACAKTIR.	8. GARANTİ İSTENMEMEKTEDİR.
6	3431123685190	ARKA KAPAK, UZUN	1. ALIMI YAPILACAK MALZEME TIG KAYNAĞININ EL TORCUNDA KULLANIMA UYGUN İLAVE İŞÇİLİK VEYA TADİLAT GEREKTİRMEYECEK UZUN TIP ARKA KAPAK OLACAKTIR. BU HUSUS YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. 2. PENS UZUNLUĞU 52 (± 1) MM OLACAKTIR. 3. PENS ANMA ÇAPI 3,2 MM OLACAKTIR. 4. RASTGELE SEÇİLECEK BİR ADET PENS, KULLANILACAK TORCH'A MONTE EDİLEREK YERİNE UYUP UYMADIĞI KONTROL EDİLECEKTİR. BU KONTROL İŞLEMİ İÇİN İLAVE MALZEME İSTENMEYECEKTİR. 5. MALZEMENİN TAMAMI FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. 6. MALZEME DAHA ÖNCE KULLANILMAMIŞ SIFIR ÜRÜN OLACAKTIR. 7. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE VE ORJİNAL AMBALAJINDA TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE YÜKLENİCİ FIRMA BİLGİLERİ İLE MALZEME ADI, PARÇA NUMARASI, EBAT VE TIP BİLGİLERİ VE AMBALAJDAKİ MİKTAR BİLGİLERİNİ İÇEREN BİR ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ BULUNACAKTIR.	8. GARANTİ İSTENMEMEKTEDİR.

KASE/101224

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

S/N	NSN	Malzemenin Adı	Teknik / İlave Hususlar Ve Varsa Muayenede Aranacak Hususlar	Garanti ile İlgili Hususlar ve İstenen Kalite Belgeleri
7	343127HD64533	TORÇ, SU SOĞUTMALI (TIG)	1. ALIMI YAPILACAK MALZEME TIG KAYNAK MAKİNASINDA KULLANIMA UYGUN İLAVE İŞÇİLİK VEYA TADİLAT GEREKTİRMEYECEK AYAK KUMANDALI SU SOĞUTMALI EL TORCU OLACAKTIR. BU HUSUS YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. 2. MALZEME 0,5 - 4,0 MM ARASINDAKİ TUNGSTEN ELEKTROTLARI BAĞLAMAYA UYGUN OLACAKTIR. 3. SIV/ SOĞUTUCUNUN DEBİSİ MINİMUM 0,9 LİTRE/DAKİKA, TORCH GİRİŞ BASINCI 2,5-3,5 BAR ARALIĞINDA OLACAKTIR. BU HUSUS YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. 4. KABLO BOYU(TEL BOYU) 8 METRE OLACAKTIR. 5. RASTGELE SEÇİLECEK BİR ADET TORCH, KULLANILACAK KAYNAK MAKİNASINA MONTE EDİLEREK YERİNE UYUP UYMADIĞI KONTROL EDİLECEKTİR. BU KONTROL İŞLEMİ İÇİN İLAVE MALZEME İSTENMEYECEKTİR. 6. MALZEMENİN TAMAMI FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. 7. MALZEME DAHA ÖNCE KULLANILMAMIŞ SIFIR ÜRÜN OLACAKTIR. 8. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE VE ORJİNAL AMBALAJINDA TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE YÜKLENİCİ FIRMA BİLGİLERİ İLE MALZEME ADI, PARÇA NUMARASI,EBAT VE TİP BİLGİLERİ VE AMBALAJDAKİ MİKTAR BİLGİLERİNİ İÇEREN BİR ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ BULUNACAKTIR.	9. GARANTİ İSTENMEMEKTEDİR.
8	3433009536440	PENS (COLLET, WELDING TORC)	1. ALIMI YAPILACAK MALZEME TIG KAYNAĞININ EL TORCUNDA KULLANIMA UYGUN İLAVE İŞÇİLİK VEYA TADİLAT GEREKTİRMEYECEK PENS OLACAKTIR. BU HUSUS YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. 2. PENS UZUNLUĞU 50 (± 1) MM OLACAKTIR. 3. PENS ANMA ÇAPI 1,6 MM OLACAKTIR. 4. RASTGELE SEÇİLECEK BİR ADET PENS, KULLANILACAK TORCH'A MONTE EDİLEREK YERİNE UYUP UYMADIĞI KONTROL EDİLECEKTİR. BU KONTROL İŞLEMİ İÇİN İLAVE MALZEME İSTENMEYECEKTİR. 5. MALZEMENİN TAMAMI FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. 6. MALZEME DAHA ÖNCE KULLANILMAMIŞ SIFIR ÜRÜN OLACAKTIR. 7. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE VE ORJİNAL AMBALAJINDA TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE YÜKLENİCİ FIRMA BİLGİLERİ İLE MALZEME ADI, PARÇA NUMARASI,EBAT VE TİP BİLGİLERİ VE AMBALAJDAKİ MİKTAR BİLGİLERİNİ İÇEREN BİR ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ BULUNACAKTIR.	8. GARANTİ İSTENMEMEKTEDİR.
9	3433013855911	İZOLASYON HALKASI (SEAL, CONICAL, SPECIA)	1. ALIMI YAPILACAK MALZEME TIG KAYNAĞININ EL TORCUNDA KULLANIMA UYGUN İLAVE İŞÇİLİK VEYA TADİLAT GEREKTİRMEYECEK İZOLASYON HALKASI OLACAKTIR. BU HUSUS YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. 2. RASTGELE SEÇİLECEK BİR ADET PENS, KULLANILACAK TORCH'A MONTE EDİLEREK YERİNE UYUP UYMADIĞI KONTROL EDİLECEKTİR. BU KONTROL İŞLEMİ İÇİN İLAVE MALZEME İSTENMEYECEKTİR. 3. MALZEMENİN TAMAMI FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. 4. MALZEME DAHA ÖNCE KULLANILMAMIŞ SIFIR ÜRÜN OLACAKTIR. 5. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE VE ORJİNAL AMBALAJINDA TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE YÜKLENİCİ FIRMA BİLGİLERİ İLE MALZEME ADI, PARÇA NUMARASI,EBAT VE TİP BİLGİLERİ VE AMBALAJDAKİ MİKTAR BİLGİLERİNİ İÇEREN BİR ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ BULUNACAKTIR.	6. GARANTİ İSTENMEMEKTEDİR.

KASE JINBA

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

S/N	NSN	Malzemenin Adı	Teknik / liave Hususlar Ve Varsa Muayenede Aranacak Hususlar	Garanti ile İlgili Hususlar ve İstenen Kalite Belgeleri
10	3433270507329	NOZUL TORÇ	1. ALIMI YAPILACAK MALZEME MIG KAYNAK MAKİNASINDA KULLANIMA UYGUN İLAVE İŞÇİLİK VEYA TADİLAT GEREKTİRMEYECEK KONİK TORCH NOZULU OLACAKTIR. BU HUSUS YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. 2. KAYNAK NOZULUNUN BOYUTLARI: NOZUL UÇ ÇAPI 13.5 (±0.3) MM, NOZUL DIŞ ÇAPI 20 (±0.3) MM VE NOZUL UZUNLUĞU 63.5 (±0.5) MM OLACAKTIR. 3. RASTGELE SEÇİLECEK BİR ADET NOZUL KULLANILACAK KAYNAK MAKİNASINA MONTE EDİLEREK YERİNE UYUP UYMADIĞI KONTROL EDİLECEKTİR. BU KONTROL İŞLEMİ İÇİN İLAVE MALZEME İSTENMEYECEKTİR. 4. MALZEMENİN TAMAMI FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. 5. MALZEME DAHA ÖNCE KULLANILMAMIŞ SIFIR ÜRÜN OLACAKTIR. 6. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE VE ORJİNAL AMBALAJINDA TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE YÜKLENİCİ FIRMA BİLGİLERİ İLE MALZEME ADI, PARÇA NUMARASI,EBAT VE TİP BİLGİLERİ VE AMBALAJDAKİ MİKTAR BİLGİLERİNİ İÇEREN BİR ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ BULUNACAKTIR.	7. GARANTİ İSTENMEMEKTEDİR.
11	343327HD64526	GAZ DİFÜZÖR 28MM	1. ALIMI YAPILACAK MALZEME MIG KAYNAK MAKİNASINDA KULLANIMA UYGUN İLAVE İŞÇİLİK VEYA TADİLAT GEREKTİRMEYECEK GAZ DİFÜZÖRÜ OLACAKTIR. BU HUSUS YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. 2. GAZ DİFÜZÖRÜNÜN UZUNLUĞU 28 (±0.5) MM OLACAKTIR. 3. RASTGELE SEÇİLECEK BİR ADET GAZ DİFÜZÖRÜ KULLANILACAK KAYNAK MAKİNASINA MONTE EDİLEREK YERİNE UYUP UYMADIĞI KONTROL EDİLECEKTİR. BU KONTROL İŞLEMİ İÇİN İLAVE MALZEME İSTENMEYECEKTİR. 4. MALZEMENİN TAMAMI FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. 5. MALZEME DAHA ÖNCE KULLANILMAMIŞ SIFIR ÜRÜN OLACAKTIR. 6. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE VE ORJİNAL AMBALAJINDA TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE YÜKLENİCİ FIRMA BİLGİLERİ İLE MALZEME ADI, PARÇA NUMARASI,EBAT VE TİP BİLGİLERİ VE AMBALAJDAKİ MİKTAR BİLGİLERİNİ İÇEREN BİR ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ BULUNACAKTIR.	7. GARANTİ İSTENMEMEKTEDİR.
12	3439001059948	ELEKTROT (ELECTRODE, WELDING)	1. ALIMI YAPILACAK MALZEME TIG KAYNAK MAKİNASINDA KULLANIMA UYGUN KIRMIZI TUNGSTEN ELEKTROT OLACAKTIR. BU HUSUS YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. 2. MALZEME AWS 5.12 EWT-2 TEKNİK ŞARTNAMESİNİ KARŞILAYACAK ÖZELLİKTE OLACAKTIR. BU HUSUS YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR. 3. ELEKTROTUN ÇAPI 3.2 (± 0.1) MM, BOYU: 175 (± 4) MM OLACAKTIR. 4. MALZEMENİN TAMAMI FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. 5. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE VE ORJİNAL AMBALAJINDA TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE YÜKLENİCİ FIRMA BİLGİLERİ İLE MALZEME ADI, PARÇA NUMARASI,EBAT VE TİP BİLGİLERİ VE AMBALAJDAKİ MİKTAR BİLGİLERİNİ İÇEREN BİR ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ BULUNACAKTIR. 6. MALZEMENİN DAĞITIM BİRİMİ PG:PAKET OLUP, BİR PAKET 10 ADET ELEKTROT İÇERECEKTİR.	7. GARANTİ İSTENMEMEKTEDİR.

KASE 17012024

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

S/N	NSN	Malzemenin Adı	Teknik / İlave Hususlar Ve Yarsa Muayenede Aranacak Hususlar	Garanti ile İlgili Hususlar ve İstenen Kalite Belgeleri
13	3439006403713	GÜMÜŞ KAYNAK TOZU	1. ALIMI YAPILACAK MALZEME DIN 8513 : F-SH1, AWS A.8 : FB3-H YA DA EN 1044 : FH10 STANDARTLARINDAN EN AZ BİRİNE UYGUN GÜMÜŞ KAYNAK TOZU OLACAKTIR. BU HUSUS YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. 2. MALZEME 500 GRAMLIK VEYA 1000 GRAMLIK RULİT AMBALAJLAR HALİNDE TESLİM EDİLECEKTİR. 3. MALZEMENİN TAMAMI FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. 4. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE VE ORJİNAL AMBALAJINDA TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE YÜKLENİCİ FIRMA BİLGİLERİ İLE MALZEME ADI, PARÇA NUMARASI VE AMBALAJDAKİ MİKTAR BİLGİLERİNİ İÇEREN BİR ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ BULUNACAKTIR.	5. GARANTİ İSTENMEMEKTEDİR.
14	3439270071998	2.5X3.5 RUTİL ELEKTROT (ELEKTROT,KAYNAK)	1. AŞAĞIDAKİ HUSUSLAR YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR. 1.1. ALIMI YAPILACAK MALZEME AWS A 5.1 E6013 STANDARTDININ KARŞILAYACAK RUTİL ELEKTROT OLACAKTIR. 1.2. ALIMI YAPILACAK MALZEMENİN TİPİK MEKANİK ÖZELLİKLERİ EN AZ: AKMA DAYANIMI 480 MPA(N/MM2), ÇEKME DAYANIMI 550 MPA(N/MM2), UZAMA 25 (%) OLACAKTIR. 2. ELEKTROTUN ÇAPI 2,5(± 0,1) MM, BOYU: 350 (± 5) MM OLACAKTIR. 3. MALZEMENİN TAMAMI FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. 4. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE VE ORJİNAL AMBALAJINDA TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE YÜKLENİCİ FIRMA BİLGİLERİ İLE MALZEME ADI, PARÇA NUMARASI,EBAT VE TİP BİLGİLERİ VE AMBALAJDAKİ MİKTAR BİLGİLERİNİ İÇEREN BİR ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ BULUNACAKTIR. 5. MALZEMENİN DAĞITIM BİRİMİ PG-PAKET OLUP, BİR PAKET 100 ADET ELEKTROT İÇERECEKTİR.	6. GARANTİ İSTENMEMEKTEDİR.
15	343927H717470	TUNGSTEN ELEKTROT (PURE TUNGSTEN 3/32)	1. AŞAĞIDAKİ HUSUSLAR YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. 1.1. MALZEME TIG KAYNAK MAKİNASINDA KULLANIMA UYGUN YEŞİL RENK KODLU TUNGSTEN ELEKTROT OLACAKTIR. 1.2. MALZEME AWS A5.12: EWP STANDARTDINI KARŞILAYACAK BİR MALZEME OLACAKTIR. 2. ELEKTROTUN ÇAPI 2,4 (± 0,1) MM, BOYU: 175 (± 4) MM OLACAKTIR. 3. MALZEMENİN TAMAMI FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. 4. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE VE ORJİNAL AMBALAJINDA TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE YÜKLENİCİ FIRMA BİLGİLERİ İLE MALZEME ADI, PARÇA NUMARASI,EBAT VE TİP BİLGİLERİ VE AMBALAJDAKİ MİKTAR BİLGİLERİNİ İÇEREN BİR ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ BULUNACAKTIR.	5. GARANTİ İSTENMEMEKTEDİR.
16	343927H717475	ELEKTROT (THOR TUNGS 1/16)	1. ALIMI YAPILACAK MALZEME TIG KAYNAK MAKİNASINDA KULLANIMA UYGUN YEŞİL TUNGSTEN ELEKTROT OLACAKTIR. BU HUSUS YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. 2. MALZEME AWS 5.12 E6013-2 TEKNİK ŞARTNAMESİNİ KARŞILAYACAK ÖZELLİKTE OLACAKTIR. BU HUSUS YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR. 3. ELEKTROTUN ÇAPI 1,6 (± 0,1) MM, BOYU: 175 (± 4) MM OLACAKTIR. 4. MALZEMENİN TAMAMI FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. 5. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE VE ORJİNAL AMBALAJINDA TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE YÜKLENİCİ FIRMA BİLGİLERİ İLE MALZEME ADI, PARÇA NUMARASI,EBAT VE TİP BİLGİLERİ VE AMBALAJDAKİ MİKTAR BİLGİLERİNİ İÇEREN BİR ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ BULUNACAKTIR.	6. GARANTİ İSTENMEMEKTEDİR.

KASE 1/10/24

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

S/N	NSN	Malzemenin Adı	Teknik / İlave Hususlar Ve Varsa Muayenede Aranacak Hususlar	Garanti ile İlgili Hususlar ve İstenen Kalite Belgeleri
17	343927H717494	GÜMÜŞ KAYNAK TELİ (TEL, SAF GUMUS)	1. ALIMI YAPILACAK MALZEME OKSİ ASETİLEN KAYNAK PROSESİNDE KULLANIMA UYGUN GÜMÜŞ KAYNAK TELİ OLACAKTIR. BU HUSUS YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. 2. MALZEME: AWS A5.8: Bag-1, DIN 8513 L-Ag40Cd YA DA EN 1044 AG 302 TEKNİK ŞARTNAMESLERDEN EN AZ BİRİSİNİ KARŞILAYACAK ÖZELLİKTE OLACAKTIR. BU HUSUS YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR. 3. MALZEMENİN ÇAPI 2 (± 0.1) MM, BOYU: 500 (± 10) MM OLACAKTIR. 4. MALZEMENİN TAMAMI FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. 5. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE VE ORJİNAL AMBALAJINDA TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE YÜKLENİCİ FIRMA BİLGİLERİ İLE MALZEME ADI, PARÇA NUMARASI, EBAT VE TİP BİLGİLERİ VE AMBALAJDAKİ MİKTAR BİLGİLERİNİ İÇEREN BİR ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ BULUNACAKTIR. 6. MALZEMENİN DAĞITIM BİRİMİ GR(GROSS (BRÜT)) OLUP, 1 GR=144 ADETTİR.	7. GARANTİ İSTENMEMEKTEDİR.
18	343927HC25365	TUNGUSTEN ELEKTROT	1. AŞAĞIDAKİ HUSUSLAR YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. 1.1. MALZEME TIG KAYNAK MAKİNASINDA KULLANIMA UYGUN YEŞİL RENK KODLU TUNGSTEN ELEKTROT OLACAKTIR. 1.2. MALZEME AWS A5.12: EWP STANDARDINI KARŞILAYACAK BİR MALZEME OLACAKTIR. 2. ELEKTROTUN ÇAPI 1,6 (± 0.1) MM, BOYU: 175 (± 4) MM OLACAKTIR. 3. MALZEMENİN TAMAMI FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. 4. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE VE ORJİNAL AMBALAJINDA TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE YÜKLENİCİ FIRMA BİLGİLERİ İLE MALZEME ADI, PARÇA NUMARASI, EBAT VE TİP BİLGİLERİ VE AMBALAJDAKİ MİKTAR BİLGİLERİNİ İÇEREN BİR ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ BULUNACAKTIR. 5. MALZEMENİN DAĞITIM BİRİMİ PG:PAKET OLUP, BİR PAKET 10 ADET ELEKTROT İÇERECEKTİR.	6. GARANTİ İSTENMEMEKTEDİR.
19	343927HD64107	TUNGUSTEN YEŞİL	1. AŞAĞIDAKİ HUSUSLAR YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. 1.1. MALZEME TIG KAYNAK MAKİNASINDA KULLANIMA UYGUN YEŞİL RENK KODLU TUNGSTEN ELEKTROT OLACAKTIR. 1.2. MALZEME AWS A5.12: EWP STANDARDINI KARŞILAYACAK BİR MALZEME OLACAKTIR. 2. ELEKTROTUN ÇAPI 3,2 (± 0.1) MM, BOYU: 175 (± 4) MM OLACAKTIR. 3. MALZEMENİN TAMAMI FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. 4. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE VE ORJİNAL AMBALAJINDA TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE YÜKLENİCİ FIRMA BİLGİLERİ İLE MALZEME ADI, PARÇA NUMARASI, EBAT VE TİP BİLGİLERİ VE AMBALAJDAKİ MİKTAR BİLGİLERİNİ İÇEREN BİR ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ BULUNACAKTIR.	5. GARANTİ İSTENMEMEKTEDİR.
20	615027HD27812	TIG DEMİR KAYNAK TELİ	1. ALIMI YAPILACAK MALZEME TIG KAYNAK MAKİNASINDA KULLANIMA VE ALAŞIMSIZ ÇELİKLERİ KAYNATMAYA UYGUN OLACAKTIR. BU HUSUS YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. 2. MALZEME AWS A5.18: ER70S-6 VEYA DIN 8559-SG-3 STANDARTLARINDAN EN AZ BİRİNİ KARŞILAYACAK ÖZELLİKTE MALZEME OLACAKTIR. BU HUSUSU YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR. 3. MALZEMENİN ÇAPI 1,6 (±1) MM, BOYU: 1000 (±10) MM OLACAKTIR. 4. MALZEMENİN TAMAMI FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. 5. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE VE ORJİNAL AMBALAJINDA TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE YÜKLENİCİ FIRMA BİLGİLERİ İLE MALZEME ADI, PARÇA NUMARASI, EBAT VE TİP BİLGİLERİ VE AMBALAJDAKİ MİKTAR BİLGİLERİNİ İÇEREN BİR ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ BULUNACAKTIR.	5. GARANTİ İSTENMEMEKTEDİR.

KASE/1012A

KASE

TEKNİK ÖZELLİK LİSTESİ

S/N	NSN	Malzemenin Adı	Teknik / İlave Hususlar Ve Varsa Muayenede Aranacak Hususlar	Garanti ile İlgili Hususlar ve İstenen Kalite Belgeleri
21	685027HD46945	GAZ ALTI KAYNAK SPREYİ 500 ML	1. ALIMI YAPILACAK MALZEME KAYNAK PROSESİNDE ARK SIÇRAMALARININ, ÇAPAK VE CÜRUF KALINTILARININ TORÇ NOZULUNA YAPIŞMASINI ÖNİLEME AMACINA UYGUN KAYNAK SPREYİ OLACAKTIR. BU HUSUS YÜKLENİCİ FIRMA TARAFINDAN YAZILI OLARAK TAAHHÜT EDİLECEKTİR. 2. İTİCİ SPREY GAZI OLARAK KARBONDİOKSİT KULLANILMIŞ OLACAK VE YANICI PARLAYICI OLMAYACAKTIR. BU HUSUS YÜKLENİCİ TARAFINDAN BELGELENDİRİLECEKTİR. 3. GAZ ALTI KAYNAK SPREYİ 500 (±20) ML'LİK AMBALAJLARDA TESLİM EDİLECEKTİR. 4. MALZEMENİN TAMAMI FİZİKSEL MUAYENEYE TABİ TUTULACAKTIR. 5. MALZEMEDEN RASTGELE SEÇİLECEK BİR ADET KAYNAK SPREYİ, MIG KAYNAK PROSESİNDE 0,8 MM ÇAPLI SG3 YA DA SG2 KAYNAK TELİ İLE YAPILACAK OLAN KAYNAK PROSES UYGULAMASINDA FONKSİYON TESTİNE TABİ TUTULACAKTIR. 100-150 MM ARASI BOYDA BİR KAYNAK DİKİŞİ OLUŞTURULACAK. İŞLEM SONUCUNDA NOZUL İNCELENECEK OLUP SICAK METAL SIÇRANTILARIN YAPIŞMIŞ KALINTILARININ OLMADIĞI GÖRÜLECEKTİR. 6. MALZEME DIŞ ORTAM ŞARTLARINDAN ETKİLENMEYECEK ŞEKİLDE VE ORJİNAL AMBALAJINDA TESLİM EDİLECEKTİR. AMBALAJ ÜZERİNDE YÜKLENİCİ FIRMA BİLGİLERİ İLE MALZEME ADI, PARÇA NUMARASI, EBAT VE TİP BİLGİLERİ VE AMBALAJDAKİ MİKTAR BİLGİLERİNİ İÇEREN BİR ÜRÜN TANIMLAMA ETİKETİ BULUNACAKTIR.	7. GARANTİ İSTENMEMEKTEDİR.

02.10.2021

Hasan UÇAR Mak.Müh. 14182/4637

KASE İMZA